

MODULARIO  
L.C.A. - 101



Mod. C.E. - 1-4-7

# Ministero delle Attività Produttive

Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività

Ufficio Italiano Brevetti e Marchi

Ufficio G2

REC'D 01 AUG 2003  
WIPO PCT

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per: **Invenzione Industriale**  
N. **BO2002 A 000210**



**BEST AVAILABLE COPY**

*Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

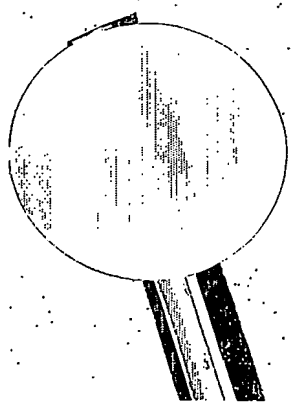
**BEST AVAILABLE COPY**

**PRIORITY  
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

11 APR. 2003

oma, li .....



IL DIRIGENTE  
*[Signature]*

Dr. Marcus Giorgio

MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO

UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA

MANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITA' AL PUBBLICO

MODULO A

2007



RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione **G.D. S.p.A.**  
 Residenza **BOLOGNA (BO)** codice **0207532-037-0-0-0**  
 2) Denominazione \_\_\_\_\_  
 Residenza \_\_\_\_\_ codice \_\_\_\_\_

RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome e nome \_\_\_\_\_ cod. fiscale \_\_\_\_\_  
 denominazione studio di appartenenza \_\_\_\_\_  
 via \_\_\_\_\_ n. \_\_\_\_\_ città \_\_\_\_\_ ca \_\_\_\_\_ (prov.) \_\_\_\_\_

DOMICILIO ELETTIVO destinatario

via **Battindarno** n. **91** città **BOLOGNA** cap. **40133** (prov.) **BP**

TITOLO

**Metodo di incarto di pacchetti di sigarette e foglio di incarto per la realizzazione di tale metodo.**

ANTICIPATA ACCESSIBILITA' AL PUBBLICO:

SI ☐ NO ☒

SE ISTANZA: DATA \_\_\_\_\_

N° PROTOCOLLO \_\_\_\_\_

INVENTORI DESIGNATI cognome nome

1) **DRAGHETTI FIORENZO** 3) **BERTUZZI IVANOE**  
 2) **BORIANI SILVANO** 4) \_\_\_\_\_

PRIORITA'

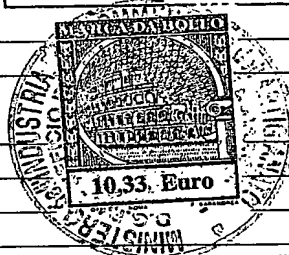
allegato

SCIoglimento RISERVE

nazione o organizzazione	tipo di priorità	numero di domanda	data di deposito	S/R	data	N° Protocollo
1) _____	_____	_____	____/____/____	_____	____/____/____	____/____/____
2) _____	_____	_____	____/____/____	_____	____/____/____	____/____/____

CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA CULTURE DI MICRORGANISMI, denominazione

ANNOTAZIONI SPECIALI



DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N. es.

Doc. 1) **2** **PROV** n. pag. **17** riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare)  
 Doc. 2) **2** **PROV** n. tav. **02** disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare)  
 Doc. 3) ☐ **RIS** lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale  
 Doc. 4) ☐ **RIS** designazione inventore  
 Doc. 5) ☐ **RIS** documenti di priorità con traduzione in italiano  
 Doc. 6) ☐ **RIS** autorizzazione o atto di cessione  
 Doc. 7) ☐ **RIS** nominativo completo del richiedente

SCIoglimento RISERVE

data N° Protocollo

____/____/____	____/____/____
____/____/____	____/____/____
____/____/____	____/____/____
____/____/____	____/____/____
____/____/____	____/____/____
____/____/____	____/____/____
____/____/____	____/____/____

8) attestati di versamento, totale euro

**CENTOTTANTOTTO/51**

obbligatorio

COMPILATO IL

**19 04 2002**

FIRMA DEL (I) RICHIEDENTE (I)

**G.D. S.p.A. (Alberto Manservigi)**

CONTINUA S/NO

**NP**

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA S/NO

**SI**

CAMERA DI COMMERCIO IND. ART. AGR. DI

**BOLOGNA**

codice

**37**

VERBALE DI DEPOSITO

NUMERO DI DOMANDA

**BO2002A 000 219**

Reg. A

L'anno millenovecento

**DUEMILADUE**

, il giorno

**DICIANNOVE**

, del mese di

**APRILE**

Il (I) richiedente (I) ha (hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredata di n.

**00**

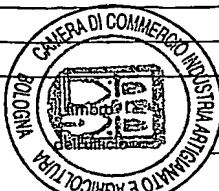
fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto soprariportato.

ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIO ROGANTE

**NESSUNA**

IL DEPOSITANTE

*[Signature]*



L'UFFICIALE ROGANTE

*[Signature]*

BOR 01 1 4

PROSPETTO A

RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE

N° DOMANDA

802002A 000210

REG. A

DATA DI DEPOSITO

19 APR 2002

N° BREVETTO

DATA DI RILASCIO

RICHIEDENTE (I)

G.D S.p.A.

Denominazione

Residenza

BOLOGNA (BO)

TITOLO

Classe proposta (sez./cl./scl.)

(gruppo/sottogruppo)

RIASSUNTO

Il metodo di incarto di pacchetti (2) di sigarette, in particolare di un gruppo (1) ordinato di pacchetti (2) di sigarette, prevede di avvolgere il gruppo (1) ordinato unicamente in un foglio (11) di incarto di materiale plastico termosaldabile e trasparente attorno al gruppo (1) ordinato per formare un incarto tubolare provvisto di due rispettive porzioni tubolari (21) sporgenti rispetto al gruppo (1) ordinato, ciascuna porzione tubolare (21) essendo formata da quattro lembi (18b, 16c, 18d, 18f) affacciati due a due; di ribaltare a squadra ciascun lembo (18b, 16c, 18d, 18f) sul gruppo (1) ordinato secondo una successione prestabilita in modo da sovrapporre, almeno in parte, i lembi (18b, 16c, 18d, 18f), e di saldare fra loro i lembi (18b, 16c, 18d, 18f) sovrapposti. (Figura 5)



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA  
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA  
DI BOLOGNA  
UFFICIO BREVETTI  
IL FUNZIONARIO

G.D

SOCIETA' PER AZIONI

SERVIZIO BREVETTI

Ing. Alberto Manservigi

1. DISEGNO

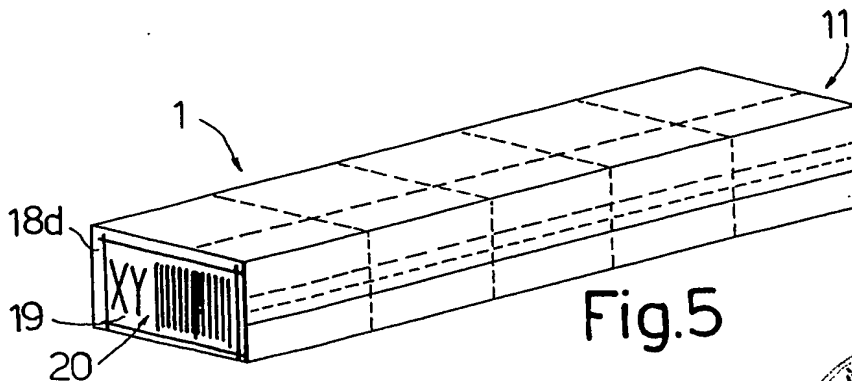


Fig.5



## **DESCRIZIONE**

dell'invenzione industriale dal titolo:

**"Metodo di incarto di pacchetti di sigarette e foglio di incarto per la realizzazione di tale metodo."**

a nome di G.D S.p.A., di nazionalità italiana, con sede a 40133 BOLOGNA, Via Battindarno, 91.

Inventori designati: Fiorenzo DRAGHETTI. Silvano BORIANI, Ivanoe BERTUZZI.

Depositata il: **19 APR. 2002** Domanda N° **BO2002A 0 00 210**

La presente invenzione è relativa ad un metodo di incarto di pacchetti di sigarette.

In particolare, la presente invenzione è relativa ad un metodo di incarto di un gruppo ordinato di pacchetti di sigarette in un foglio di incarto per formare una stecca di sigarette, cui la presente descrizione farà specifico riferimento senza per questo perdere in generalità.

Le stecche di sigarette sono generalmente composte da dieci pacchetti di sigarette disposti in modo ordinato per formare un gruppo ordinato a forma di parallelepipedo. Ciascun gruppo ordinato viene avvolto in un foglio di carta o in uno sbazzato di cartoncino e, successivamente, in un foglio di materiale plastico termosaldabile trasparente, generalmente, di polipropilene.

Ciascun pacchetto di sigarette riporta stampato sulla propria superficie esterna il logo ed il marchio della marca di sigarette, le

**G.D.**  
SOCIETÀ PER AZIONI  
SERVIZIO BREVETTI  
(Ing. Alberto Manservigi)

indicazione della casa produttrice e tutte le indicazioni previste dalla legge. Le indicazioni previste dalla legge comprendono, in particolare, gli avvisi relativi al contenuto delle sigarette ed alla nocività del fumo.

Siccome le indicazioni previste dalla legge variano da un paese all'altro è necessario adattare per ciascun paese le indicazioni riportate su ogni singolo pacchetto.

Tali indicazioni sono obbligatorie anche sulla stecca e, pertanto, è necessario adeguare il materiale di incarto (foglio di carta o sbozzato in cartoncino) delle stecche per ogni singolo paese.

Lo scopo della presente invenzione è fornire un metodo di incarto di pacchetti di sigarette che renda più economico l'adattamento alle normative di ciascun paese.

Secondo la presente invenzione viene fornito un metodo di incarto di pacchetti di sigarette, in particolare di un gruppo ordinato di pacchetti di sigarette; il metodo prevedendo le fasi di avvolgere un foglio di incarto di materiale plastico termosaldabile attorno al detto gruppo ordinato per formare un incarto tubolare provvisto di due rispettive porzioni tubolari sporgenti rispetto al gruppo ordinato; ciascuna porzione tubolare comprendendo quattro lembi; di ripiegare ciascun lembo sul gruppo ordinato in modo da sovrapporre, almeno in parte, i detti lembi e di saldare fra loro i lembi sovrapposti; il metodo essendo caratterizzato dal fatto di avvolgere il detto gruppo ordinato unicamente nel detto foglio di incarto; il detto foglio di incarto essendo trasparente in modo da

**G.D.**  
SOCIETÀ PER AZIONI  
SERVIZIO BREVETTI  
(Ing. Alberto Manservigi)

consentire la vista dei detti pacchetti attraverso il foglio di incarto ripiegato.

La presente invenzione è inoltre relativa ad un foglio di incarto per realizzare il metodo di incarto della rivendicazione 1.

Secondo la presente invenzione viene realizzato un foglio di incarto per la realizzazione del metodo di incarto di pacchetti di sigarette secondo una qualsiasi delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che il detto foglio di incarto è di materiale plastico termosaldabile trasparente e presenta un pannello centrale e due pannelli laterali, i quali sono atti a definire le porzioni laterali sporgenti quando il foglio di incarto è avvolto attorno al gruppo ordinato in modo da formare un incarto tubolare; ciascun pannello laterale presentando degli intagli in modo da dividere il pannello laterale in porzioni adiacenti, le quali sono atte a definire i detti lembi di una rispettiva porzione tubolare sporgente.

La presente invenzione verrà ora descritta con riferimento ai disegni annessi, che ne illustrano un esempio di attuazione non limitativo, in cui:

- la figura 1 è una vista prospettica, con parti asportate per chiarezza, di un gruppo ordinato di pacchetti di sigarette;
- le figure da 2 a 4 sono delle viste prospettiche del gruppo ordinato della figura 1 parzialmente avvolto in un foglio di incarto;
- la figura 5 è una vista prospettica del gruppo ordinato della figura 1 completamente avvolto nel foglio di incarto;
- la figura 6 è una vista in elevazione laterale del gruppo ordinato

**G.D.**  
SOCIETA' PER AZIONI  
SERVIZIO BREVETTI  
(Ing. Alberto Manservigi)

della figura 5 in cui il foglio di incarto è termosaldato;

- la figura 7 è una vista in pianta di un foglio di incarto disteso e realizzato secondo la presente invenzione;

- la figura 8 è una vista in pianta, con parti asportate per chiarezza ed in scala ingrandita, di un particolare del foglio di incarto della figura 7; e

- le figure 9, 10, 11 e 12 sono delle viste in pianta, con parti asportate per chiarezza ed in scala ingrandita, di varianti del particolare della figura 8.

Con riferimento alla figura 1 con 1 è indicato nel suo complesso un gruppo ordinato di dieci pacchetti 2 di sigarette. Ciascun pacchetto 2 di sigarette comprende una faccia 3 anteriore, una faccia 4 posteriore, due facce 5 laterali una faccia di testa 6 ed una faccia di fondo 7. I pacchetti 2 di ciascun gruppo 1 sono disposti in due strati sovrapposti, ciascuno dei quali presenta cinque pacchetti 2 equiorientati ed adiacenti l'uno all'altro lungo una faccia 5 laterale.

Gli strati sono sovrapposti in modo tale che la faccia 3 anteriore dello strato inferiore sia a contatto con la faccia 4 posteriore dello strato superiore. Di conseguenza, il gruppo 1 presenta la forma di un parallelepipedo avente due facce 8 principali definite rispettivamente dalle facce 3 anteriori e dalle facce 4 posteriori di cinque pacchetti 2 adiacenti, due facce 9 laterali definite rispettivamente dalle facce 6 di testa e dalle facce 7 di fondo di dieci pacchetti 2 formanti il gruppo 1, e due facce 10 di testa, ciascuna delle quali è definita dalle facce 5 laterali dei due pacchetti 2 di

**G.D.**  
SOCIETÀ PER AZIONI  
SERVIZIO BREVETTI  
(Ing. Alberto Manservigi)



estremità.

Con riferimento alla figura 7 con 11 è indicato un foglio di incarto di forma rettangolare realizzato in materiale plastico termosaldabile e trasparente, in particolare polipropilene. Il foglio 11 è dimensionato in modo tale da avvolgere completamente il gruppo 1 ordinato di pacchetti 2 di sigarette, si estende lungo un asse A e presenta un pannello centrale 12 e due pannelli laterali 13.

I pannelli laterali 13 sono rispettivamente separati dal pannello centrale 12 da due linee ideali di piegatura 14 parallele all'asse A. Il foglio 11 di incarto presenta inoltre quattro linee ideali di piegatura 15, le quali sono perpendicolari all'asse A e si estendono unicamente lungo il pannello centrale 12. Il prolungamento ideale delle linee ideali di piegatura 15 lungo le zone laterali 13 è definito da intagli 16, ciascuno dei quali presenta una estremità disposta lungo il bordo del foglio 11 ed una estremità disposta lungo la linea ideale di piegatura 14. Ciascun intaglio 16 è definito da un taglio nel foglio 11 di incarto.

Con riferimento alla figura 8, in corrispondenza dell'estremità dell'intaglio disposta lungo la linea di piegatura 14 il foglio 11 di incarto presenta nel pannello centrale 12 una porzione 17 incrudita per evitare che l'intaglio 16 inneschi uno strappo del foglio 11. L'incrudimento del materiale viene ottenuto per mezzo di riscaldamento localizzato del foglio 11 di incarto.

Con riferimento alla figura 7, gli intagli 16 suddividono ciascuna zona laterale 13 in porzioni 18a, 18b, 18c 18d e 18e, le quali, in uso,

**G.D.**  
SOCIETÀ PER AZIONI  
SEZIONE BREVETTI  
(Ing. Albano Manservigi)



sono ribaltate su una faccia 10 di testa del gruppo 1.

Su ciascun lembo 18d è riportata una zona 19 non trasparente sulla quale sono apposti dei segni grafici 20, in particolare un codice a barre e, eventualmente, una sigla.

Con riferimento alla figura 2, il foglio 11 di incarto viene avvolto attorno al gruppo 1 di pacchetti 2 di sigarette per formare un incarto tubolare. In pratica, il pannello centrale 12 viene avvolto attorno alle facce 8 e 9 in modo da disporre ciascuna linea ideale di piegatura 15 in corrispondenza di un rispettivo spigolo delle facce 8 e 9 adiacenti, e le estremità opposte del foglio 11 perpendicolari all'asse A vengono sovrapposte. Nel contempo, le linee ideali di piegatura 14 vengono disposte lungo gli spigoli formati dalle facce 10 di testa con le facce 8 e 9. Di conseguenza i pannelli laterali 13 del foglio 11 di incarto formano due porzioni tubolari 21 sporgenti da bande opposte del gruppo 1. Ciascuna porzione tubolare 21 comprende due lembi 18b e 18d paralleli ed affacciati e due lembi 18c e 18f paralleli ed affacciati, in cui il lembo 18f è formato dalle porzioni 18a e 18e parzialmente sovrapposte, mentre i lembi 18b, 18c e 18e corrispondono alle porzioni indicate con gli stessi numeri di riferimento.

Nel fasi successive della formazione dell'incarto del gruppo 1 i lembi 18c e 18f sono ribaltati a squadra sulla faccia 10 l'uno al disopra dell'altro (figura 3), il lembo 18b viene ribaltato a squadra al disopra dei lembi 18c e 18f (figura 4) ed il lembo 18d viene ripiegato al disopra del lembo 18b (figura 5). In sostanza, i lembi


**GD**  
SOCIETÀ PER AZIONI  
SERVIZIO BREVETTI  
(Ing. Alberto Manservigi)

18b e 18d hanno le stesse dimensioni della faccia 10 di testa del gruppo 1 e, una volta terminate le operazioni di piegatura, ciascuna faccia 10 di testa risulta essere completamente ricoperta da un rispettivo lembo 18d. Successivamente il foglio 11 viene sigillato lungo la parti sovrapposte.

Con riferimento alla figura 6, la faccia 10 di testata è ricoperta dai lembi 18b, 18c, 18d e 18f sovrapposti l'uno all'altro ed il lembo 18d, ultimo ad essere ribaltato, definisce totalmente la parte esterna della faccia 10 di testa. La saldatura viene effettuata tramite termofusione localizzata del foglio 11 di incarto lungo il lembo 18d in modo da formare dei cordoni di saldatura 22, 23, 24 e 25 lungo il lembo 18d stesso. I cordoni di saldatura 22, 23, 24 e 25 sono disposti all'esterno dei segni grafici 20 in modo da non alterare i segni grafici 20. I cordoni di saldatura 22, 23, 24 e 25 sono disposti in modo da formare un percorso 26 chiuso ad anello, all'interno del quale sono disposti i segni grafici 20, e sono parzialmente sovrapposti in corrispondenza delle proprie estremità opposte. Inoltre, ciascuno dei cordoni di saldatura 22-25 è disposto in prossimità di uno spigolo formato dalla faccia 10 con le facce 8 e 9.

Con riferimento alla variante della figura 9 il foglio 11, anziché presentare una parte 17 incrudita per ciascun intaglio 16, è provvisto di una etichetta adesiva 27 disposta lungo il pannello centrale 12 in prossimità dell'estremità dell'intaglio 16 giacente lungo la linea ideale di piegatura 14 per impedire lo strappo del foglio 11.

Secondo la variante della figura 10, l'intaglio 16 presenta la propria

  
SOCIETÀ PER AZIONI  
SERVIZIO BREVETTI  
(Ing. Alberto Manservigi)

estremità incurvata ad uncino 28 e giacente lungo la linea di piegatura 14.

Secondo la variante della figura 11, l'estremità dell'intaglio 16 è definita da una apertura 29 circolare giacente lungo la linea ideale di piegatura 14. In pratica il foglio 11 viene forato in corrispondenza dell'estremità dell'intaglio 16 giacente sulla linea ideale di piegatura 14. La foratura viene realizzata per tranciatura o per termofusione. La termofusione consente nel produrre e incrudire i bordi dell'apertura 29 accostando alla zona del foglio 11 da forare l'estremità di uno stelo riscaldato, e rende più efficace la resistenza allo strappo.

Secondo la variante della figura 12, l'intaglio 16 è definito da una feritoia 30 avente due bordi 31 opposti raccordati in corrispondenza dell'estremità giacente sulla linea di piegatura 14 da un semicerchio 32. La feritoia 30 può essere realizzata sia per tranciatura che per termofusione.

Un'altra variante, non illustrata, prevede che solo un pannello laterale 13 sia provvisto di intagli 16, mentre il restante pannello laterale 13 sia unito e che la relativa porzione tubolare sia richiusa con la formazione di pieghe.

Secondo una ulteriore variante non illustrata, unicamente il lembo 18d riportante i segni grafici 20 è separato tramite intagli 16 dalla parete rimanente del pannello 13 laterale.

Indipendente dalla forma degli intagli 16 e dai mezzi impiegati per realizzare gli intagli 16, ciascun foglio 11 di incarto viene formato a

**G.D.**  
SOCIETÀ PER AZIONI  
SERVIZIO BREVETTI  
(Ing. Alberto Marservigi)



partire da un nastro di polipropilene (non illustrato nelle figure allegate) a bordo di una macchina di incarto (non illustrata nelle figura allegata).

Il foglio 11 di incarto viene separato dal citato nastro e successivamente vengono formati gli intagli 16 secondo una delle conformazioni raffigurate nelle figure da 8 a 12.

Secondo una variante è previsto che la formazione degli intagli 16 sia effettuato sul nastro, ed il foglio 11 di incarto sia separato dal nastro dopo la formazione degli intagli 16.

Tutte le varianti di intaglio 16 delle figure da 8 a 12 possono essere ottenute per taglio, per tranciatura, per combinazione di taglio e tranciatura. L'apertura 29 e la feritoia possono essere ottenute indifferentemente per tranciatura e per termofusione.

Tali operazioni sono effettuate a bordo della macchina di incarto, non illustrata, dalla quale viene svolto il nastro non illustrato.

Il foglio 11 di incarto presenta svariati vantaggi in abbinamento al metodo descritto. In primo luogo il foglio 11 di incarto permette di evitare il doppio incarto del gruppo 1 di pacchetti 2 di sigarette per formare una stecca. Inoltre, consente di accedere visivamente al contenuto della stecca e di visualizzare gli avvisi obbligatori, il marchio ed il logo riportati sui pacchetti 2. Inoltre, siccome la singola stecca di sigarette necessita di un segno distintivo univoco per la stecca stessa come ad esempio il codice a barre indicativo del costo dell'intera stecca, la zona delle facce di testa della stecca viene recuperata a questo scopo evitando pieghe e saldature del

**G.P.**  
SOCIETA' PER AZIONI  
SERVIZIO BREVETTI  
(Ing. Alberto Manservigi)

foglio di incarto in corrispondenza delle facce di testa che potrebbero rendere illeggibile il codice a barre.

**G.D.**  
SOCIETA' PER AZIONI  
SERVIZIO BREVETTI  
(Ing. Alberto Manservigi)

## RIVENDICAZIONI

1) Metodo di incarto di pacchetti di sigarette, in particolare di un gruppo (1) ordinato di pacchetti di sigarette; il metodo prevedendo le fasi di avvolgere un foglio (11) di incarto di materiale plastico termosaldabile attorno al detto gruppo (1) ordinato per formare un incarto tubolare provvisto di due rispettive porzioni tubolari (21) sporgenti rispetto al gruppo (1) ordinato; ciascuna porzione tubolare (21) comprendendo quattro lembi (18b, 16c, 18d, 18f); di ripiegare ciascun lembo (18b, 16c, 18d, 18f) sul gruppo (1) ordinato in modo da sovrapporre, almeno in parte, i detti lembi (18b, 16c, 18d, 18f) e di saldare fra loro i lembi (18b, 16c, 18d, 18f) sovrapposti; il metodo essendo caratterizzato dal fatto di avvolgere il detto gruppo (1) ordinato unicamente nel detto foglio (11) di incarto; il detto foglio di incarto essendo trasparente in modo da permettere la vista dei detti pacchetti (2) attraverso il foglio (11) di incarto.

2) Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che il detto gruppo (1) ordinato presenta due facce (8) principali, due facce (9) laterali e due facce (10) di testa; i detti lembi (18b, 16c, 18d, 18f) essendo sovrapposti l'uno all'altro lungo le dette facce (10) di testa.

3) Metodo secondo la rivendicazione 1 o 2, caratterizzato dal fatto che il lembo (18d) esterno presenta una zona (19) sulla quale sono riportati dei segni grafici (20).

4) Metodo secondo la rivendicazione 3, caratterizzato dal fatto di saldare i detti lembi (18b, 18c, 18d, 18f) tramite termofusione del

G.D.  
SOCIETÀ PER AZIONI  
SERVIZIO BREVETTI  
(Ing. Alberto Manservigi)

foglio (11) di incarto definendo almeno un cordone di saldatura (22, 23, 24, 25) al difuori dei detti segni grafici (20).

5) Metodo secondo la rivendicazione 3 o 4, caratterizzato dal fatto che il detto almeno un cordone di saldatura (22, 23, 24, 25) definisce un percorso chiuso (26) disposto attorno ai detti segni grafici (20).

6) Metodo secondo la rivendicazione 5 caratterizzato dal fatto che il detto percorso chiuso (26) è definito da una pluralità di cordoni di saldatura (22, 23, 24, 25) adiacenti.

7) Metodo secondo la rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che i detti cordoni di saldatura (22, 23, 24, 25) adiacenti sono parzialmente sovrapposti l'uno all'altro.

8) Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 5 a 7, caratterizzato dal fatto che ciascun detto cordone di saldatura (22, 23, 24, 25) è disposto in prossimità di uno spigolo del detto gruppo (1) ordinato.

9) Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 8, caratterizzato dal fatto che il detto foglio (11) di incarto comprende un pannello centrale (12) e due pannelli laterali (13), i quali sono idealmente separati dal pannello centrale (12) da due linee ideali di piegatura (14); il metodo prevedendo di formare degli intagli (16) lungo i pannelli laterali (13) che si estendono fra i bordi del foglio (11) di incarto e le dette linee ideali di piegatura (14) per definire una pluralità di porzioni (18a, 18b, 18c, 18d, 18e) atte a definire i detti lembi (18b, 18c, 18d, 18f).

**G.D.**  
SOCIETÀ PER AZIONI  
SERVIZIO BREVETTI  
(Ing. Alberto Manservigi)



10) Metodo secondo la rivendicazione 9, caratterizzato dal fatto che la formazione di ciascun intaglio (16) prevede di tagliare il detto foglio (11) di incarto.

11) Metodo secondo la rivendicazione 9, caratterizzato dal fatto che la formazione di ciascun intaglio (16) prevede di tagliare e di tranciare per asportare parte del foglio (11) di incarto.

12) Metodo secondo la rivendicazione 10 o 11, caratterizzato dal fatto di forare e incrudire termicamente una porzione (17) del detto foglio (11) in corrispondenza di una estremità del detto intaglio (16).

13) Metodo secondo la rivendicazione 10 o 11, caratterizzato dal fatto di applicare una etichetta adesiva (27) al detto foglio (11) di incarto in corrispondenza di una estremità del detto intaglio (16).

14) Metodo secondo la rivendicazione 9, caratterizzato dal fatto che la formazione di ciascun intaglio (16) prevede di tagliare il detto foglio (11) di incarto in combinazione con la termofusione dell'intaglio (16) in corrispondenza di una estremità dell'intaglio (16).

15) Metodo secondo la rivendicazione 9, caratterizzato dal fatto che la formazione di ciascun intaglio (16) prevede di fondere termicamente una parte del detto foglio (11) di incarto.

16) Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 9 a 15, caratterizzato dal fatto di separare il foglio (11) di incarto ad un nastro continuo di detto materiale plastico termosaldabile.

17) Foglio di incarto per la realizzazione del metodo di incarto di

**G.D.**  
SOCIETÀ PER AZIONI  
SERVIZIO BREVETTI  
(Ing. Alberto Manservigi)



pacchetti (2) di sigarette secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 16, caratterizzato dal fatto che il detto foglio (11) di incarto è di materiale plastico termosaldabile trasparente e presenta un pannello centrale (12) e due pannelli laterali (13), i quali sono atti a definire le porzioni laterali (21) sporgenti quando il foglio (11) di incarto è avvolto attorno al gruppo (1) ordinato in modo da formare un incarto tubolare; ciascun pannello laterale (13) presentando degli intagli (16) in modo da dividere il pannello laterale (13) in porzioni (18a, 18b, 18c, 18d, 18e) adiacenti, le quali sono atte a definire i detti lembi (18b, 18c, 18d e 18f) di una rispettiva porzione tubolare (21) sporgente.

18) Foglio di incarto secondo la rivendicazione 17, caratterizzato dal fatto che ciascun pannello laterale (13) si estende fra un bordo libero del foglio (11) di incarto ed una linea ideale di piegatura (14).

19) Foglio di incarto secondo la rivendicazione 18, caratterizzato dal fatto che ciascun intaglio (16) presenta un prima estremità disposta in corrispondenza del detto bordo libero ed una seconda estremità disposta fra il detto bordo libero e la detta linea ideale di piegatura (14).

20) Foglio di incarto secondo la rivendicazione 19, caratterizzato dal fatto che la detta seconda estremità è disposta in corrispondenza della detta linea ideale di piegatura (14).

21) Foglio di incarto secondo la rivendicazione 19 o 20, caratterizzato dal fatto che ciascun intaglio (16) presenta in corrispondenza della detta seconda estremità una forma curva atta

ad evitare l'innesco di uno strappo nel detto foglio (11) di incarto.

22) Foglio di incarto secondo la rivendicazione 20, caratterizzato dal fatto che la detta seconda estremità dell'intaglio (16) è definita da una apertura (29) delimitata da un percorso curvo chiuso ad anello.

23) Foglio di incarto secondo la rivendicazione 22, caratterizzato dal fatto che la detta apertura (29) è ottenuta tramite tranciatura del foglio (11) di incarto.

24) Foglio di incarto secondo la rivendicazione 22, caratterizzato dal fatto che la detta apertura (29) è ottenuta tramite termofusione del foglio (11) di incarto.

25) Foglio di incarto secondo la rivendicazione 21, caratterizzato dal fatto che la detta seconda estremità dell'intaglio (16) è conformata ad un uncino (28) curvo.

26) Foglio di incarto secondo la rivendicazione 20, caratterizzato dal fatto che ciascun intaglio (16) è definito da una feritoia (30) avente due bordi (31) opposti e raccordati da un lato (32) curvo in corrispondenza della seconda estremità.

27) Foglio di incarto secondo la rivendicazione 18 o 19, caratterizzato dal fatto di comprendere una etichetta (27) adesiva disposta in corrispondenza della seconda estremità di ciascun intaglio (16) per evitare l'innesco di una rottura del detto foglio (11) di incarto.

28) Foglio di incarto secondo la rivendicazione 18 o 19, caratterizzato dal fatto di comprendere una porzione (17) del foglio

  
SOCIETÀ PER AZIONI  
SERVIZIO BREVETTI  
(Ing. Alberto Manservigi)

(11) di incarto incrudita termicamente e disposta in corrispondenza della seconda estremità di ciascun intaglio (16) per evitare l'innesco di una rottura nel detto foglio (11) di incarto.

29) Foglio di incarto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 17 a 28, caratterizzato dal fatto che almeno una delle dette porzioni (18a, 18b, 18c, 18d , 18e) riporta dei segni grafici (20).

30) Foglio di incarto secondo la rivendicazione 29, caratterizzato dal fatto che i detti segni grafici (20) comprendono un codice a barre.

31) Foglio di incarto secondo la rivendicazione 29 o 30, caratterizzato dal fatto che i detti segni grafici (20) sono riportati su una zona non trasparente (19) del detto foglio (11) di incarto.

32) Foglio di incarto secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 17 a 31, caratterizzato dal fatto che il detto foglio (11) di incarto è in polipropilene.



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA  
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA  
DI GENOVA  
UFFICIO BREVETTI  
E MARCHI

**G.D.**  
SOCIETA' PER AZIONI  
SERVIZIO BREVETTI  
(Ing. Roberto Marchetti)



BO2002A 0 0 0 2 1 0

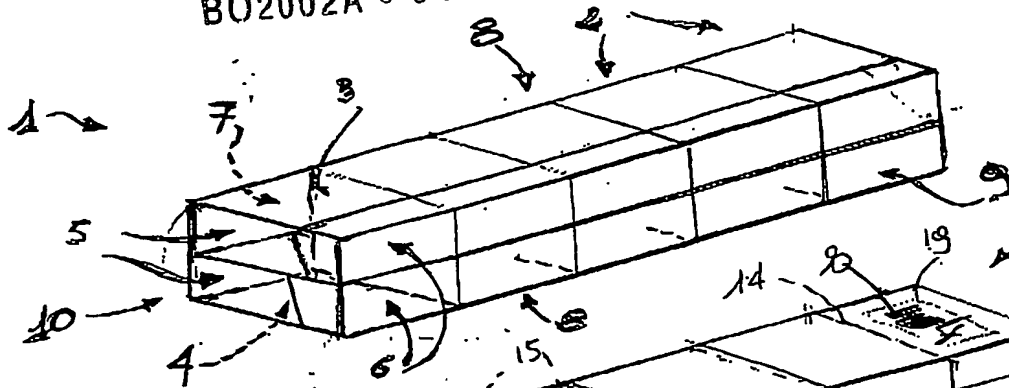


Fig. 1

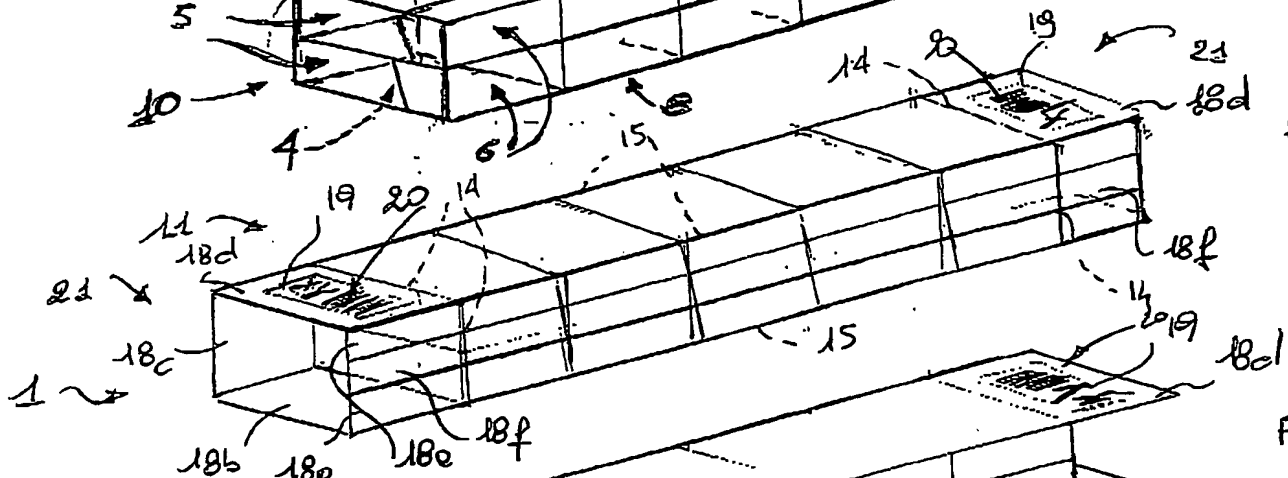


Fig. 2

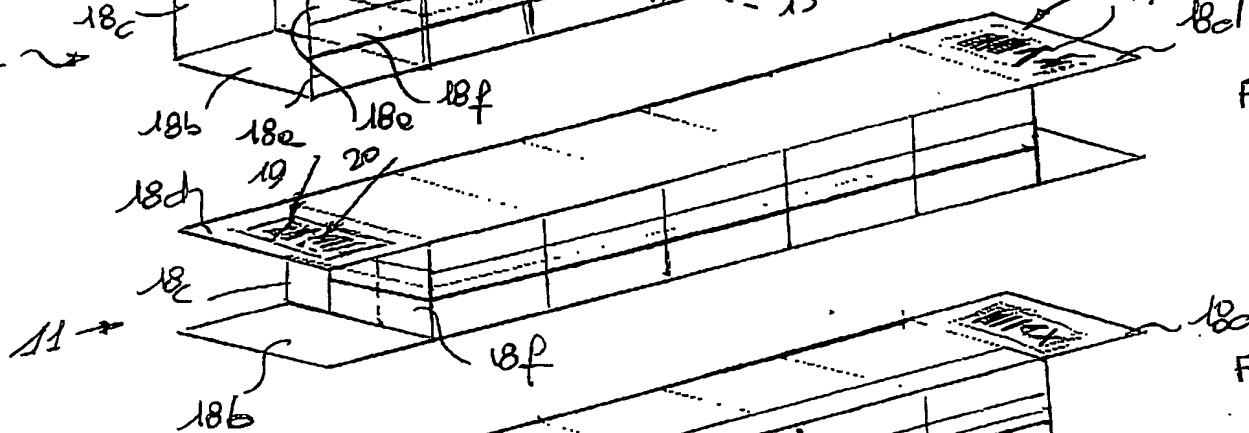


Fig. 3



Fig. 4

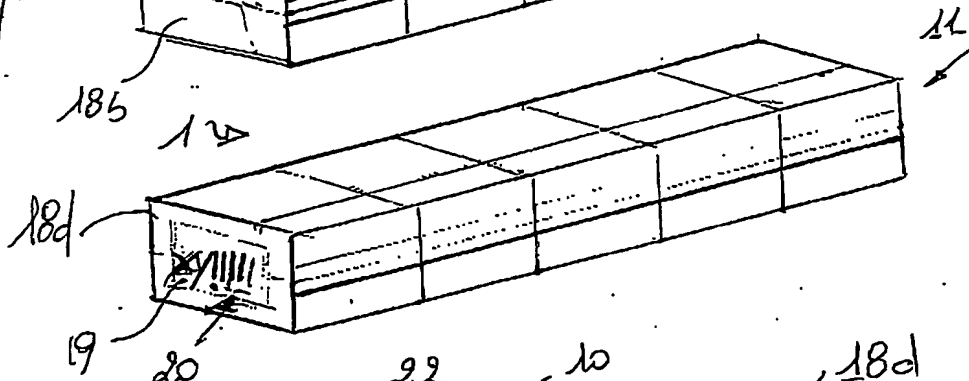


Fig. 5

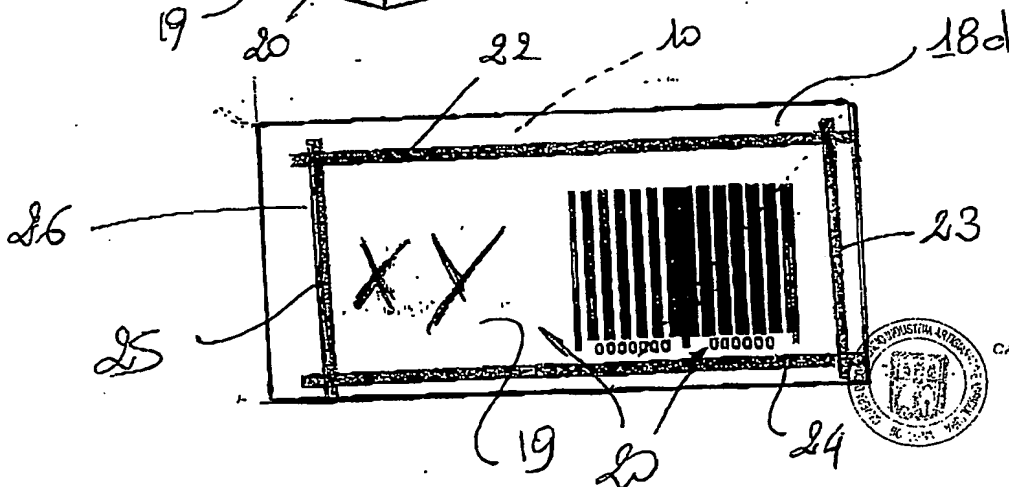
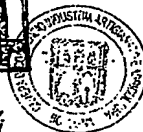


Fig. 6

**C.I.P.**  
SOCIETA' PER AZIONI  
SISTEMI DI IMBALLAGGIO  
(Ing. Alberto Manservigi)



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA  
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA  
DI BOLOGNA  
UFFICIO SERVIZI  
IL FUNZIONARIO

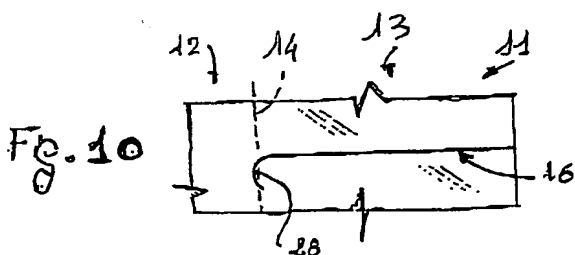
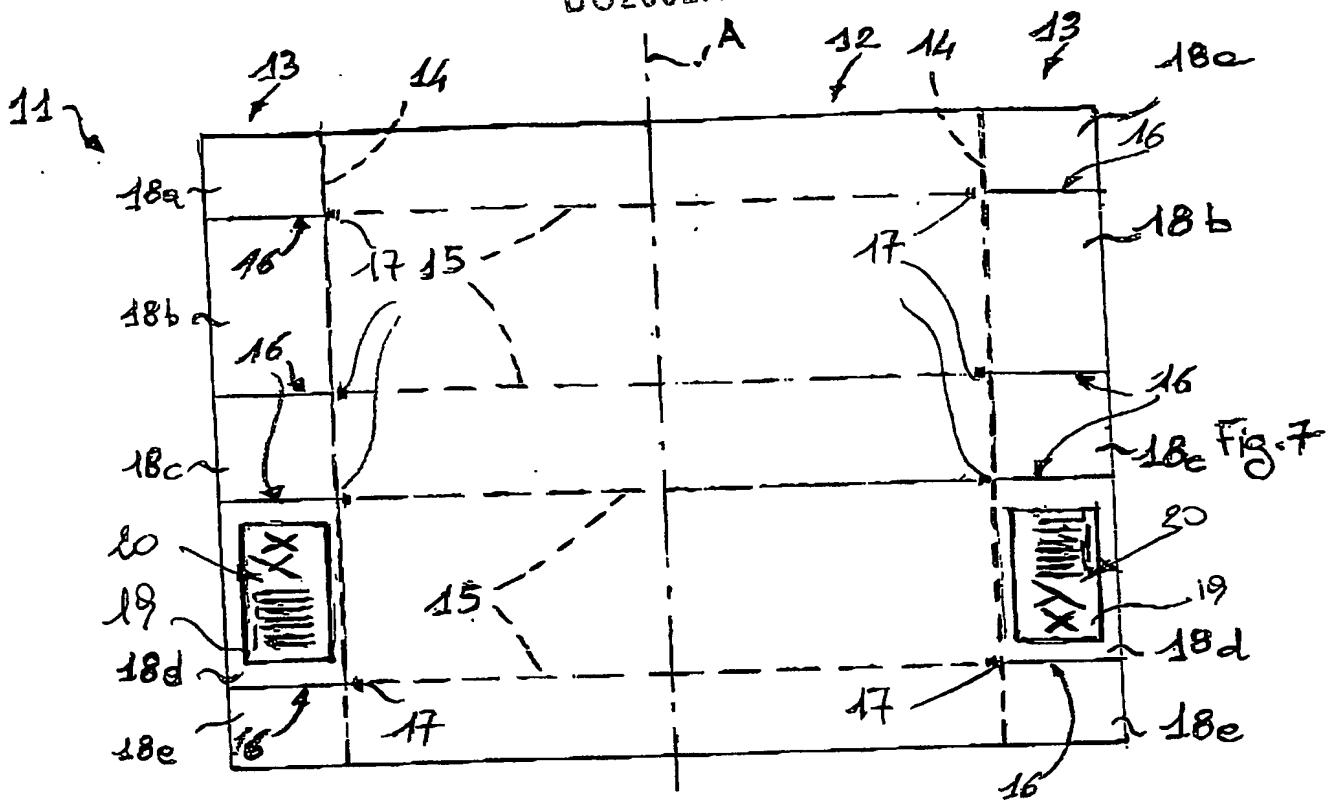


Fig. 8

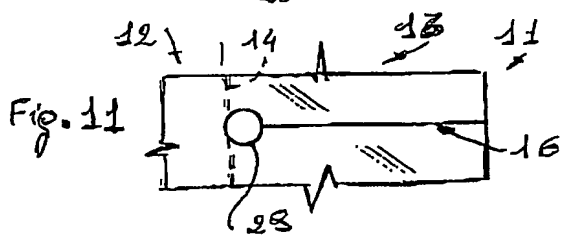
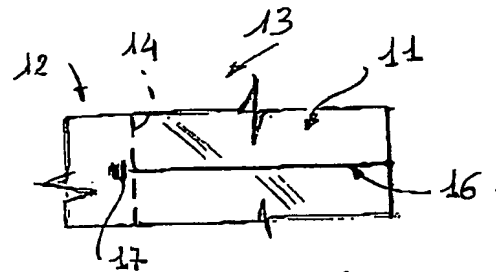
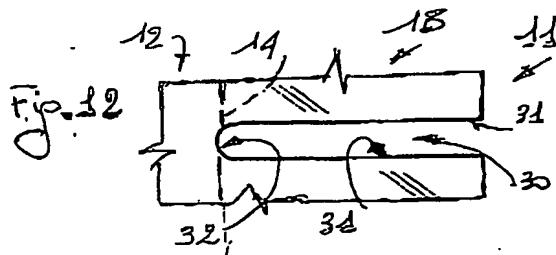
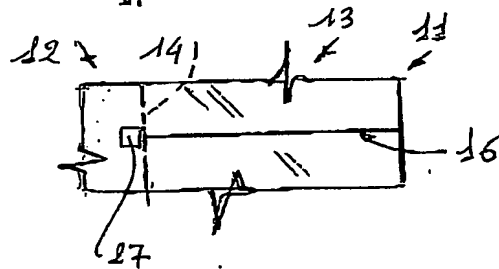


Fig. 9



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA  
AGRICOLTURA E ARTIGIANATO  
DI BOLOGNA  
UFFICIO LEGALIZZAZIONE  
IL PUNTO (S.C.)

**GD**  
SOCIETA' PER AZIONI  
SPECIALIZIATI IN  
BREVETTI  
E MARKETING  
Manservigi

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☒ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**